

WEST

End of Result Set

DE 1 594 240



Generate Collection

L4: Entry 64 of 64

File: DWPI

DERWENT-ACC-NO: 1968-42560P

DERWENT-WEEK: 196801

COPYRIGHT 2002 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: A pressure-sensitive adhesive tape comprising a fire resistant backing carrying a fire resistant adhesive comprising one or more elastomers, fillers, softeners

PATENT-FAMILY:

PUB-NO

PUB-DATE

LANGUAGE

PAGES

MAIN-IPC

DE 1594240 A

000

ABSTRACTED-PUB-NO: DE 1594240A

BASIC-ABSTRACT:

A pressure-sensitive adhesive tape comprising a fire resistant backing carrying a fire resistant adhesive comprising one or more elastomers, fillers, softeners and resins, together with (a) antimony trioxide and (b) polyvinyl chloride and/or one or more copolymers of vinyl chloride, the chlorine content of the copolymer or copolymers if used alone or of the mixture of polymer and one or more copolymers being not less than 30% by weight on the weight of the copolymer or copolymers or of the mixture as the case may be, these polymeric materials being in finely divided form. Also claims the production of the adhesive tape. A paste-forming polymeric material is preferably employed.

TITLE-T ERMS: PRESSURE SENSITIVE ADHESIVE TAPE COMPRISE FIRE RESISTANCE BACKING 1594240A
CARRY FIRE RESISTANCE ADHESIVE COMPRISE ONE MORE ELASTOMER FILL SOFTEN

DERWENT-CLASS: A00

BEST AVAILABLE COPY

(51)

Int. Cl.: C 09 j, 7/02

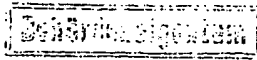
BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

DEUTSCHES PATENTAMT



Deutsche Kl.: 22 i, 2

(52)



(10)

(11)

(21)

(22)

(43)

Offenlegungsschrift 1594 240

Aktenzeichen: P 15 94 240.2 (R 33244)

Anmeldetag: 1. August 1962

Offenlegungstag: 21. August 1969

Ausstellungspriorität: —

(30)

Unionspriorität

(32)

Datum: 4. August 1961

(33)

Land: Großbritannien

(31)

Aktenzeichen: 28496

(54)

Bezeichnung: Verfahren zum Herstellen eines druckempfindlichen und schwer entflammabaren Klebbandes.

(61)

Zusatz zu: —

(62)

Ausscheidung aus: —

(71)

Anmelder: Rotunda Ltd., Denton, Manchester (Großbritannien)

Vertreter: van der Werth, Dr.-Ing. Albert; Patentanwalt, 2100 Hamburg

(72)

Als Erfinder benannt: Rosenthal, Edgar Joseph Max, Romiley, Nr. Stockport; Bullock, John Terrence, Davyhulme, Urmston, Manchester (Großbritannien)

Benachrichtigung gemäß Art. 7 § 1 Abs. 2 Nr. 1 d. Ges. v. 4. 9. 1967 (BGBl. I S. 960): 27. 5. 1968

202210" 28090006

DT 1594240

ORIGINAL INSPECTED

8. 69 909 834/1341

6'100

Dr. Ing. A. van der Werth
Patentanwalt
Hamburg-Hickburg
Wilstorfer Straße 32, Tel. 77 08 61

31. Juli 1962

Dr. Expl.

1594240

ROTUNDA LIMITED, Depton, Manchester, England

Verfahren zum Herstellen eines druckempfindlichen und schwer
entflammbaren Klebbandes

Für diese Anmeldung wird die Priorität der entsprechenden briti-
schen Patentanmeldung Nr. 28 496/61 vom 4. August 1961 beansprucht

Die Erfindung betrifft druckempfindliche Klebmaterialien,
die eine Unterlage in Bahn- oder Bandform aufweisen, die auf ihrer
Oberfläche einen druckempfindlichen Klebstoff trägt. Da derartige
Materialien verbreitet in Bandform Anwendung finden, werden diesel-
ben im folgenden aus Gründen der Einfachheit als "druckempfind-
liche Klebstoffbänder" bezeichnet.

Erfindungsgemäß wird angestrebt die Nichtentflammbarkeit der
druckempfindlichen Klebstoffbänder zu verbessern. Dies kann in einem
gewissen Ausmaß dadurch erreicht werden, daß man ein relativ nicht
entflammbares Material für die Unterlage auswählt, wie z.B. plasti-
fiziertes oder nicht plastifiziertes Polyvinylchlorid, und die
Nichtentflammbarkeit durch die Zugabe von feuerhemmenden Mitteln
verbessert. Es ist jedoch schwierig die Nichtentflammbarkeit des
Klebstoffs zu verbessern, der gewöhnlich ein sehr leicht entflamm-
bares Material auf der Grundlage von Elastomeren, Harzen, Füllmitteln
und Weichmachern darstellt. Die Schwierigkeiten beruhen auf der Aus-
wahl der feuerhemmenden Zusatzmittel, die bei deren Anwendung in
wirksamen Mengen nicht ernsthaft die anhaftenden, zusammenhaftenden
und anderen zweckmäßigen Eigenschaften der Masse verschlechtern.
Erfindungsgemäß wird weiterhin ein Verfahren zum Einarbeiten der
Zusatzmittel in Vorschlag gebracht, wodurch sich nicht eine merk-

909834/1341

- 2 -

BAD ORIGINAL

liche Verschlechterung der Eigenschaften ergibt.

Erfindungsgemäß wurde eine Zusammensetzung für einen relativ nicht entflammaren, druckempfindlichen Klebstoff gefunden, der feuerhemmende Zusatzmittel enthält, sowie ein Verfahren zum Einarbeiten dieser Zusatzmittel in den Klebstoff, durch das diese Eigenschaften nicht ernsthaft beeinträchtigt werden.

Erfindungsgemäß weist ein druckempfindliches Band eine relativ nicht entflammare Unterlage auf, die einen relativ nicht entflammaren Klebstoff trägt, der ein oder mehrere Elastomere, Füllmittel, Weichmacher und Harze zusammen mit (a) Antimontrioxyd und (b) Polyvinylchlorid oder ein oder mehrere Copolymere aus Vinylchlorid oder ein Gemisch aus Polyvinylchlorid und ein oder mehrere Copolymere aus Vinylchlorid enthält, wobei der Chlorgehalt des Copolymeren oder der Copolymeren, wenn dieseiben als solche alleine angewandt werden oder derjenige des Gemisches aus dem Polymeren und einem oder mehreren Copolymeren sich auf nicht weniger als 30 Gew.% bezüglich des Gewichtes des oder der Copolymeren oder des Gemisches beläuft, wobei diese Polymeren in feinverteilter Form vorliegen und vorzugsweise, jedoch nicht unbedingt, in der Form vorhanden sind, die unter der Bezeichnung "pastenbildendes Polymeres" bekannt ist.

Die Unterlage stellt vorzugsweise ein Material auf der Grundlage eines Polymeren oder Copolymeren des Vinylchlorids dar. Dasselbe kann plastifiziert sein und einen feuerhemmenden Zusatz oder Zusätze enthalten, es können jedoch ebenfalls andere relativ nicht entflammare Materialien für die Unterlage angewandt werden. Der Klebstoff kann ebenfalls andere Bestandteile, wie z.B. Konservierungsmittel und Farbstoffe enthalten.

Die Erfindung betrifft ebenfalls ein Verfahren zum Herstellen eines derartigen druckempfindlichen Klebbandes, das dadurch gekennzeichnet ist, daß Füllmittel einschließlich Antimontrioxyd mit entweder einem Teil oder der Gesamtmenge des Elastomerengehaltes des Klebstoffes vermischt, der restliche Anteil des Elastomeren eingearbeitet und der erste vermischte Anteil des Elastomeren zusammen mit dem eingearbeiteten Teil des Elastomeren in einem Lösungsmittel gelöst, ein pastenbildendes Polymeres auf der Grundlage von Polyvinylchlorid in einem flüssigen Harz oder Harzgemisch dispergiert, diese Dispersion und ein weiterer Harzbestandteil oder Bestandteile des Klebstoffs zu der bereits hergestellten Elastomerenlösung gege-

90006067 012302

ben, dieses Gemisch gegebenenfalls nach weiterem Verdünnen mit einem Lösungsmittel sodann auf einer relativ nicht entflammaren Unterlage ausgebreitet wird. Die Mengen des in Anwendung kommenden pastenbildenden Polymeren auf der Grundlage von Polyvinylchlorid und Antimontrioxyd sind ausreichend, um den Klebstoff relativ nicht entflammbar zu machen.

Das dem Klebstoff zugesetzte Polyvinylchlorid oder Copolymere wirkt in bekannter Weise als eine Chlorquelle, die zusammen mit dem Antimontrioxyd als feuerhemmendes Mittel wirkt. Ein Vorteil des Anwendens von Vinylchlorid-Polymeren und Copolymeren für diesen Zweck besteht darin, daß dieselben als inerte Füllmittel wirken, so daß sie nur geringe Einwirkung auf die Eigenschaften des Klebstoffs besitzen. Die sehr kleinen Verringerungen der Kleb- und Anhafteigenschaften, wie sie sich durch das Einarbeiten ergeben, werden größtenteils durch relativ geringe Vergrößerung der Mengen an den Harzbestandteilen des Klebstoffs kompensiert. Weiterhin lassen sich Vinylchlorid-Polymere und Copolymere leicht in den Klebstoff nach dem erfindungsgemäßen Verfahren einarbeiten, und deren Anwendung in der hier beschriebenen Weise führt zu stabilen ausbreitbaren Gemischen. Ein weiterer Vorteil besteht darin, daß dieselben mit den meisten Materialien der Unterlage verträglich sind.

Es ist bevorzugt, in dem Klebstoff als kleinste Mengen an Antimontrioxyd und Polymeren und/oder Copolymeren des Vinylchlorids eine derartige Menge an Antimontrioxyd anzuwenden, daß dieselbe wenigstens 7 Gew.% bezüglich des Klebstoffs beträgt, sowie eine Menge an Polymeren und/oder Copolymeren des Vinylchlorids, daß der Chlorgehalt wenigstens 3,5 Gew.% bezüglich des Klebstoffs ausmacht. Das Gewicht des Klebstoffs wird in jedem Fall als das Gewicht der nicht verdampfenden Bestandteile genommen. Die tatsächlich in Anwendung kommenden Mengen werden in Abhängigkeit von dem Ausmaß der benötigten Nichtentflammbarkeit schwanken und werden im allgemeinen jedoch für diesen Zweck kleinstmöglich gehalten, da übermäßige Mengen in ungewünschter Weise die Kleb- sowie weitere Eigenschaften des Bandes beeinflussen.

Als Material für die Unterlage wird ein plastifiziertes oder nicht plastifiziertes Vinylchlorid-Polymeres oder Copolymeres bevorzugt, daß eine Menge von Antimontrioxyd enthält, die wenigstens gleich 2% des Gesamtgewichtes des Vinylchloridpolymeren oder Copolymeren einschließlich des gegebenenfalls vorliegenden Plastifizierungsmittels ausmacht.

909834/134 BAD ORIGINAL

Der Elastomerenbestandteil des Klebstoffs kann irgendein beliebiges der relativ nicht entflammaren Elastomeren sein, die für diesen Zweck bekannt sind, wie z.B. Naturkautschuk, Styrol-Butadien Kautschuk, Butylkautschuk, Polyisobutylen-Kautschuk und Gemische derselben.

Die Erfindung wird im folgenden beispielsweise anhand der Zusammensetzung des erfindungsgemäß in Anwendung kommenden Klebstoffs erläutert. Weiterhin wird im folgenden das Verfahren zum Herstellen des Klebstoffs erläutert, der für die Herstellung des erfindungsgemäßen Klebbandes angewandt wird.

In Gewichtsteilen ausgedrückt, weist der Klebstoff die folgende Zusammensetzung auf:

geräucherte Kautschukfelle (oder andere Form von Naturkautschuk)	100
Antimontrioxyd (Sorte für Kautschuk-Kompoundierung)	50
Zinkoxyd	9
Lanolin	4
Rlyvinylchlorid (pastenbildendes Polymeres)	42,5
BX Terpen-Harz Nr. 10	30
BX Terpen-Harz Nr. 115	85
Butylenpolymeres mit einem durchschnittlichen Molekulargewicht von etwa 1200	30
Antioxydationsmittel	3
Erdöl-Lösungsmittel	420

Bemerkungen bezüglich der Bestandteile

(1) Der Ausdruck "pastenbildendes Polymeres" bezieht sich auf die Art des Polymeren, das im Handel für die Herstellung der sogenannten Organosole und/oder Plastisole ist. Ein spezielles Beispiel stellt das Polymere dar, das von der Imperial Chemical Industries Limited unter der Bezeichnung "Corvic P.65/50" in den Handel gebracht wird.

(2) Beispiele für geeignete Butylenpolymere sind

- (1) das unter der Bezeichnung "Polybuten Nr. 32" und
- (2) das unter der Bezeichnung "Indopol H 300" durch die American Oil Company in den Handel gebracht wird.

(3) Von den beiden der angegebenen BX Terpen-Harzen, wird angenommen, daß es sich hierbei um β -Pinen-Polymere handelt. Das Harz mit der Bezeichnung Nr. 10 stellt eine viskose Flüssigkeit dar, das nach der Kugel- und Ringmethode einen Schmelzpunkt von 10°C aufweist. Das Harz mit der Nr. 115 weist einen entsprechenden Schmelz-

909834/1341

BAD ORIGINAL

- 5 -

1594240

- 5 -

punkt von 115°C auf. Das letztere Harz kann durch "Piccolyte B 115" ersetzt werden, das den gleichen Schmelzpunkt besitzt.

Ein geeignetes Erdöl-Lösungsmittel ist dasjenige, das von der Shell Mex und B.P. Limited unter der Bezeichnung S.B.P. -5 in den Handel gebracht wird, und die folgenden physikalischen Eigenschaften besitzt:

Spezifisches Gewicht 15,5°/15,5°C	0,710 - 0,730
normaler Siedebereich	95°-105°C
anfänglicher Siedepunkt	88°- 95°C
abschließender Siedepunkt	105°C

Es wird angenommen, daß die typische Zusammensetzung ausgedrückt in Gewichtsprozent wie folgt ist:

Aromaten	4,5%
Naphthene	44,5%
Paraffine	50,5%
Ungesättigtes	0,5%

Das Verfahren zum Herstellen der Klebmasse wird wie folgt durchgeführt:

Das Zinkoxyd, Antimontrioxyd und das Antioxydationsmittel werden in einen Anteil des geräucherten Naturkautschuks auf einer herkömmlichen Kautschuk-Knetvorrichtung eingearbeitet und gegebenenfalls ein Teil des Lanolins zugesetzt. Der restliche Anteil des geräucherten Naturkautschuks wird leicht verknetet und zusammen mit dem ersten Anteil in einem Teil des Lösungsmittels gelöst. Das pastenbildende Polymere auf der Grundlage von Polyvinylchlorid wird in die Gesamtmenge der zwei flüssigen Harze, d.h. BX Terpen-Harz Nr. 10 und Polybuten Nr. 32 in der herkömmlichen Weise bei dem Herstellen von Polyvinylchlorid-Ausbreitungspasten dispergiert. Das BX Terpen-Harz Nr. 115 wird in einem Teil des Lösungsmittels gelöst. Sobald die Kautschuklösung glatt ist, wird das Lanolin (oder der restliche Anteil des Lanolins) und sodann die Polyvinylchloridpaste und abschließend die Lösung des Terpen-Harzes Nr. 115 eingerührt. Abschließend wird auf eine ausbreitbare Konsistenz mit Erdöl-Lösungsmittel verdünnt.

Die Klebmasse wird auf ein Unterlagenmaterial nach einem herkömmlichen Verfahren ausgebreitet, wobei z.B. eine Schicht mit einer Dicke von 25 Mikron bis 90 Mikron auf Tafeln plastifizierten Polyvinylchlorids mit einem Vorüberzug und einer Dicke von 75 Mikron bis 430 Mikron ausgebreitet wird. Die dickeren Tafeln tragen

909834/1341

BAD ORIGINAL - 6 -

die dickeren Schichten des Klebstoffs.

Im folgenden wird die Zusammensetzung des Unterlagenmaterials in Gewichtspwilen angegeben:

Polyvinylchlorid	100
Tritolylphosphat	50
basisches Bleicarbonat	6
Kalandrierungs-Schmiermittel	0,5
mit oder ohne Antimontrioxyd	5

Im folgenden wird anhand von Prüfergebnissen die erfindungs- gemäß erzielbare Verbesserung aufgezeigt, wobei vier verschiedene Arten Klebband angewandt werden. Zwei derselben sind erfindungs- gemäß und zwei nach dem Stand der Technik hergestellt. Bei diesen Prüfungen werden zwei verschiedene Arten von Unterlagenmaterial auf der Grundlage ddr oben angegebenen Massen angewandt, wobei die Masse "X" Antimontrioxyd und die Masse "A" kein Antimontrioxyd enthält. Es werden ebenfalls zwei verschiedene Klebmassen angewandt, wobei die weiter oben im einzelnen beispielsweise angegebene Masse im fol- genden als Masse "Y" bezeichnet wird. Weiterhin findet ein typischer, relativ entflammbarer Klebstoff der folgenden in Gewichtsteilen ange- gebenen Zusammensetzung Anwendung, der im folgenden als "B" bezeich- net wird. Hierbei gelten auch die Punkte (2) - (4) der obigen Bemerkungen bezüglich der Bestandteile.

geräucherte Kautschukfelle (oder andere Form von Natur- kautschuk)	100
Zinkoxyd	32
Lanolin	13
BX Terpen-Harz Nr. 115	95
BX Terpen -Harz Nr. 10	9,5
Butylenpolymere mit einem durchschnittlichen Molekular- gewicht von etwa 1200	28
Erdöl-Lösungsmittel	465

Bei den vier verschiedenen Arten des Klebbandes handelt es sich um die folgenden Komponenten:

1. Unterlage A, Klebstoff B
2. Unterlage X, Klebstoff B
3. Unterlage A, Klebstoff Y
4. Ungerlage X, Klebstoff Y

In allen Fällen beläuft sich die angenäherte Dicke der Unter- lage auf 0,15 mm und die angenäherte Dicke der Klebstoffschicht be- läuft sich nach dem Verdampfen des Lösungsmittels auf 0,05 mm.

909834/1341

BAD ORIGINAL

- 7 -

1594240

- 7 -

Es werden Proben einer Anzahl an Rollen Bandart auf die Entflammbarkeit untersucht. Es werden fünf Stücke mit einer Länge von 30 cm jeder Rolle untersucht. Die hierbei erhaltenen Ergebnisse sind in der folgenden Tabelle zusammengefaßt.

Bandart	1	2	3	4
Nr. der Sekunden bis zum Erlöschen				
Rolle 1	sehr veränderlich	9,3	6,6	6,7
Rolle 2		11,1	8,4	6,0
Rolle 3		13,5	8,2	6,5
Rolle 4		11,2	9,7	5,8
Rolle 5		13,5	8,0	-
Rolle 6		10,1	6,3	-
Rolle 7		-	7,2	-
durchschnittliche Zahl der Sekunden bis zum Erlöschen	etwa 17	11,4	7,8	6,2
Korrigierte Auslöschzeit in Sekunden	13	7,4	3,8	2,2
Zusammensetzung	AB	XB	AY	XY

Die hier angegebenen Zahlenwerte für die Anzahl Sekunden bis zum Erlöschen stellen jeweils den Durchschnitt von fünf Proben mit einer Länge von 30 cm jedes Bandes dar. Die Untersuchung jeder Probe wird wie im folgenden beschrieben durchgeführt.

Die Probe wird senkrecht aufgehängt, indem ein Ende an eine Metallstange geklebt wird, deren Enden auf einem Metallgitter in Form eines Metallbehälters ruhen, der an dem oberen und an dem unteren Ende offen ist. Dieser Behälter besitzt eine Höhe von 76 cm, eine Breite von 30 cm und eine Tiefe von 30 cm. Ein Fenster mit Abmessungen von 38 x 15 cm ist in der Mitte in einer Fläche für Beobachtungszwecke ausgeschnitten, und die unteren Kanten jeder Seite des Behälters sind bis zu einer Höhe von 2,5 cm mit Ausnahme für die an jeder Ecke verbleibenden Füße weggeschnitten. Hierdurch ergeben sich Lufteinlässe, wenn der Behälter auf einer massiven Oberfläche steht.

An dem unteren Ende jeder Probe wird zwecks Entzünden derselben ein Zünder befestigt. Dieser Zünder besteht aus einem selbstklebenden Cellophanband mit einer Abmessung von 2,5 x 1,3 cm der im Handel unter der Bezeichnung "Sellotape" erhältlich ist. Dieses Band ist hälftig mit den Kleboberflächen in Berührung unter Ausbildung eines 1,3 x 1,3 Quadrates gefaltet, wobei jede Hälfte das Ende

909834/1341

BAD ORIGINAL - 8 -

1594240

- 8 -

der Probe um 0,3 cm überlappt und damit verklebt ist.

Die Untersuchung wird durch Entzünden des Zünders mittels eines Streichholzes oder einer sehr kleinen Bunsenflamme durchgeführt, und nach dem Entzünden wird die Flamme sofort entfernt. Es wird die Zeit in Sekunden von dem ersten Entzünden des Zünders bis zu dem vollständigen Verlöschen der Flamme in Abhängigkeit davon festgestellt, ob entzündetes Material von dem Band abfiel. Die korrigierten Verlöschungszeiten in der oben angegebenen Tabelle ergeben sich aus den durchschnittlichen Verlöschungszeiten durch Subtrahieren von 4 Sekunden. Der Wert von 4 Sekunden stellt einen Schätzwert der Trennzeit für den Zünder dar.

Man sieht, daß die korrigierte Verlöschungszeit für die Sorte 3 (AY) sich auf weniger als $\frac{1}{3}$ derjenigen der Sorte 1 (AB) beläuft, und die Erlöschzeit der Sorte 4 (XY) beläuft sich auf weniger als $\frac{1}{3}$ derjenigen für die Sorte 2 (XB).

206270-78990006

BAD ORIGINAL

- 9 -

909834/1341

WEST

BEST AVAILABLE COPY

Patentansprüche

1. Druckempfindliches Klebband, das aus einer relativ nicht entflammaren Unterlage besteht, die einen Klebstoff bestehend aus einem oder mehreren Elastomeren, Füllmitteln, Weichmachern und Harzen trägt, dadurch gekennzeichnet, daß der Klebstoff relativ nicht entflammbar durch die Zugabe von (a) Antimontrioxyd und (b) Polyvinylchlorid oder einem oder mehreren Copolymeren aus Vinylchlorid oder einem Gemisch aus Polyvinylchlorid und einem oder mehreren Copolymeren aus Vinylchlorid gemacht wird, wobei der Chlorgehalt des Copolymeren oder der Copolymeren, wenn dieselben allein angewandt werden, oder des Gemisches der Polymeren oder eines oder mehrerer Copolymeren sich auf nicht weniger als 30 Gew.% bezüglich des Gewichtes des oder der Copolymeren oder des Gemisches beläuft, wobei diese Polymeren in feinverteilter Form vorliegen.

2. Druckempfindliches Klebband nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die relativ nicht entflammare Unterlage aus einem Material auf der Grundlage eines plastifizierten oder nicht plastifizierten Polymeren oder Copolymeren des Vinylchlorids hergestellt ist.

3. Druckempfindliches Klebband nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Polymeren (b) in dem Klebstoff in feinverteilter Form vorliegen, wie sie unter der Bezeichnung "pastenbildendes Polymeres" bekannt ist.

4. Druckempfindliches Klebband nach irgendeinem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Unterlage ein Material auf der Grundlage eines plastifizierten oder nicht plastifizierten Polymeren oder Copolymeren aus Vinylchlorid ist, das Antimontrioxyd enthält.

5. Druckempfindliches Klebband nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Unterlage eine derartige Menge an Antimontrioxyd enthält, die wenigstens gleich 2% des Gesamtgewichtes des Polymeren oder Copolymeren des Vinylchlorids einschließlich des gegebenenfalls vorliegenden Plastifizierungsmittels ist.

6. Druckempfindliches Klebband nach irgendeinem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Mengen an Antimontrioxyd und Vinylchlorid-Polymerem und/oder Copolymerem in dem Klebstoff dergestalt sind, daß das Antimontrioxyd wenigstens 7 Gew.% der nicht flüchtigen Komponenten des Klebstoffs bildet, und der gesamte Chlorgehalt des Polymeren und/oder der Copolymeren des Vinyl-

909834/1341

BAD ORIGINAL - 10 -

chloride wenigstens 3,5 Gew.% der nicht flüchtigen Bestandteile des Klebstoffs bilden.

7. Verfahren zum Herstellen eines druckempfindlichen Klebbandes nach irgendeinem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß Füllmittel einschließlich Antimontrioxyd mit entweder einem Teil oder der Gesamtmenge des Elastomerengehaltes des Klebstoffes vermischt, der restliche Anteil des Elastomeren eingearbeitet und der erste vermischte Anteil des Elastomeren zusammen mit dem eingearbeiteten Teil des Elastomeren in einem Lösungsmittel gelöst, ein pastenbildendes Polymeres auf der Grundlage von Polyvinylchlorid in einem flüssigen Harz oder Harzgemisch dispergiert, diese Dispersion und ein weiterer Harzbestandteil oder Bestandteile des Klebstoffs zu der bereits hergestellten Elastomerenlösung gegeben, dieses Gemisch gegebenenfalls nach weiterem Verdünnen mit einem Lösungsmittel sodann auf einer relativ nicht entflammaren Unterlage ausgebreitet wird, wobei die Mengen des pastenbildenden Polymeren und an Antimontrioxyd ausreichend sind, um den Klebstoff relativ nicht entflammbar zu machen.

200270 2800000

BAD ORIGINAL

909834/1341